



Certified Premium Pellets (CPP) Händler-Standard

Anforderungen an Händler und Dienstleister
für den qualitätserhaltenden Umgang
mit Certified Premium Pellets (CPP)
der Gütesicherung RAL-GZ 451

Datum der Veröffentlichung: 1.10.2026
Datum des Inkrafttretens: 1.10.2026

Gütegemeinschaft Climate Premium Pellets e. V.

künftig: Gütegemeinschaft Certified Premium Pellets e. V. Namensänderung durch Beschluss der Mitgliederversammlung vom 9. September 2026; Eintragung der Satzungsänderung im Vereinsregister noch ausstehend. Amtsgericht Berlin Charlottenburg, VR 42010

Chausseestraße 99
10115 Berlin

E-Mail: info@certifiedpremiumpellets.de
Web: www.certifiedpremiumpellets.de

Copyright-Vermerk

© 2026 Gütegemeinschaft Climate Premium Pellets e. V.
künftig: Gütegemeinschaft Certified Premium Pellets e. V.

Dieser Standard ist durch das Urheberrecht der Gütegemeinschaft Climate Premium Pellets e. V. (GG CPP) geschützt. Das Dokument ist auf der Website www.certifiedpremiumpellets.de der GG CPP abrufbar und frei verfügbar. Kein Teil dieses Standards darf für kommerzielle Zwecke ohne die Genehmigung der GG CPP geändert, ergänzt, reproduziert oder kopiert werden, unabhängig von Form und eingesetzten Mitteln.

Inhaltsverzeichnis

1	Zweck, Anwendungsbereich und Zertifizierungspflicht	4
1.1	Zweck des Standards	4
1.2	Grundprinzip	4
1.3	Zertifizierungspflichtige Tätigkeiten	4
1.4	Nicht zertifizierungspflichtige Tätigkeiten	5
1.5	Dienstleister und ausgelagerte Tätigkeiten	5
1.6	Zertifizierungsumfang	6
2	Mitgeltende Normen, Richtlinien und Glossar	6
2.1	Mitgeltende Normen und Richtlinien	6
2.2	Glossar	6
3	Innerbetriebliche Qualitätssicherung	8
3.1	Zuständigkeiten	8
3.2	Prozess- und Arbeitsvorgaben	8
3.3	Qualifikation und Einweisung	8
3.4	Ausgelagerte Tätigkeiten	9
4	Warenannahme, Segregation und Rückverfolgbarkeit	9
4.1	Wareneingangsprüfung	9
4.2	Segregation	10
4.3	Rückverfolgbarkeit und Mengenplausibilität	10
5	Lagerung, technische Einrichtungen und Verpackung	10
5.1	Qualitätserhaltende Lagerung und Umschlag	10
5.2	Reinigung und Wartung	11
5.3	Verpackung in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7)	12
6	Verladung, Transport und Lieferung von CPP-Ware als Schüttgut	12
6.1	Verladefreigabe	12
6.2	Feinanteil (DIN EN ISO 17225-2)	12
6.3	Temperatur (DIN EN ISO 20023)	13
6.4	Transportfahrzeuge, Lieferfahrzeuge und Lieferausrüstung	13
6.5	Endkundenbelieferung und Kundenlager	14
6.6	Pelletautomaten	14
6.7	Schüttgut in Bigbags	14
7	Betriebsinterne Überwachung, Probenahme und Prüfmittel	15

7.1 Betriebsinterner Überwachungsplan	15
7.2 Produktparameter der betriebsinternen Überwachung	15
7.3 Probenahme	15
7.4 Kontrollproben.....	15
7.5 Prüf- und Messmittel	16
8 Nachweispflichten, Lieferangaben und CPP-bezogene Aussagen	16
8.1 Nachweispflichten	16
8.2 Lieferbelege	16
8.3 CPP-bezogene Aussagen und Kennzeichnung.....	17
9 Abweichungen, Korrekturmaßnahmen und Reklamationswesen.....	17
9.1 Abweichungen und Sperrung	17
9.2 Ursachenanalyse und Korrekturmaßnahmen	17
9.3 Reklamationswesen	17
10 Überwachung, Zertifizierung und Laboranalyse.....	18
10.1 Erstüberwachung	18
10.2 Regelmäßige Überwachung	19
10.3 Änderungen des Zertifizierungsumfangs	19
10.4 Einschränkung, Aussetzung und Entzug	19
10.5 Laboranalyse	19
Anhang A – Überwachungsplan nach Tätigkeitsbereichen.....	21
Anhang B – Mindestumfang dokumentierter Informationen	22
Anhang C – Lieferdokumentation und Lieferprotokoll	23
Anhang D – Anforderungen an CPP-Händler-Sackgestaltungen.....	24
Anhang E – Mindestprüfpunkte für Standort- und Tätigkeitsbewertungen	25
Anhang F – Logo-Gestaltung des RAL Gütezeichens CPP	26
Anhang G – Produktparameter und Grenzwerte der RAL Gütesicherung Certified Premium Pellets (RAL-GZ 451)	27

1 Zweck, Anwendungsbereich und Zertifizierungspflicht

1.1 Zweck des Standards

Dieser Standard (CPP-Händler-Standard) legt Anforderungen an Unternehmen fest, die CPP-zertifizierte Pellets nach der Herstellung in den Auslieferungsarten nach Abschnitt 5.1 DIN EN ISO 20023 „als Schüttgut“, „Bigbags“ oder „kleinen Säcken“ lagern, verpacken und ausliefern oder durch andere Prozesse physischen Einfluss auf die Produktqualität der Pellets nehmen können.

Zweck dieses Standards ist der Erhalt der CPP-Produktqualität bis zur Übergabe an den Endkunden. Hierzu muss insbesondere eine Vermischung mit nicht CPP-zertifizierten Pellets und der Verlust der Rückverfolgbarkeit, eine Verunreinigung nach VDI-Richtlinie 3465 Abschnitt 5.1., die Erhöhung des Feinanteils nach DIN EN ISO 17225-2 vermieden sowie der Schutz „während des gesamten Transportprozesses sowie beim Beladen und Entladen in jedem Fall vor Feuchte (z. B. Regen, Schnee oder Kondenswasser)“ nach Abschnitt 5.1 der DIN EN ISO 20023 sichergestellt werden.

Dieser Standard bildet keine normative Grundlage für die CPP-Herstellerzertifizierung. Die Erzeugung von CPP-zertifizierten Pellets wird durch die RAL Güte- und Prüfbestimmungen Certified Premium Pellets (Gütesicherung RAL-GZ 451) geregelt. Dieser Händler-Standard setzt nach der Übernahme der CPP-zertifizierten Pellets von Herstellern durch Händler oder Dienstleister entlang der Lieferkette an.

1.2 Grundprinzip

CPP-zertifizierte Pellets (nachfolgend: CPP-Ware) dürfen nur dann als CPP-Ware gehandelt oder ausgeliefert werden, wenn der CPP-Status der übernommenen Ware in der Bereitstellungskette bis zum Endkunden lückenlos nachgewiesen werden kann und die CPP-Ware im zertifizierten Tätigkeitsbereich des Händlers oder Dienstleisters qualitätserhaltend behandelt wurde.

CPP-Ware ist räumlich oder zeitlich von nicht CPP-zertifizierten Holzpellets, von Pellets unklarer Herkunft und von gesperrter Ware zu trennen (Wahrung der Produktidentität durch physische Trennung). Die Trennung muss so ausgestaltet sein, dass eine unbeabsichtigte Vermischung ausgeschlossen ist. CPP-Ware verschiedener CPP-zertifizierter Hersteller darf zusammengeführt werden. Eine herstellertscharfe Identitätserhaltung ist nicht erforderlich.

1.3 Zertifizierungspflichtige Tätigkeiten

Ein Unternehmen muss nach diesem Standard zertifiziert sein, wenn es CPP-Ware in den Auslieferungsarten „Schüttgut“ unter eigener Verantwortung oder als Dienstleistung für Dritte lagert oder ausliefert sowie in „kleine Säcke“ gemäß DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7 „mit einem typischen Füllgewicht zwischen 8 kg und 25 kg“ verpackt oder durch andere Prozesse physischen Einfluss auf die Produktqualität der Pellets nehmen kann.

Zertifizierungspflichtig sind folgende Tätigkeiten:

- a)** Lagerung von CPP-Ware als Schüttgut;
- b)** Lieferung von CPP-Ware als Schüttgut an Endkunden oder Unternehmen;

- c) Verpackung von CPP-Ware in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7);
- d) Handel mit CPP-Ware in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7) mit CPP-Händler-Sackgestaltung;
- e) Betrieb von Pelletautomaten für die Abgabe von CPP-Ware als Schüttgut.

1.4 Nicht zertifizierungspflichtige Tätigkeiten

Nicht zertifizierungspflichtig sind folgende Tätigkeiten:

- a) der reine Handel mit CPP-Ware als Schüttgut, wenn das Unternehmen die Ware nicht selbst lagert, ausliefert, in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7) verpackt oder durch andere Prozesse physischen Einfluss auf die Produktqualität der Pellets nehmen kann;
- b) der unveränderte Weiterverkauf von CPP-Ware in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7) mit CPP-Hersteller-Sackgestaltung, wenn keine eigene CPP-Händler-Zertifizierungsnummer verwendet und Ware in kleinen Säcken unverändert mit der CPP-Hersteller-Sackgestaltung abgegeben wird.

Wird CPP-Ware in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7) unter eigener CPP-Händler-Sackgestaltung und eigener CPP-Händler-Zertifizierungsnummer in Verkehr gebracht, fällt diese Tätigkeit in den Zertifizierungsbereich dieses Standards.

1.5 Dienstleister und ausgelagerte Tätigkeiten

Dienstleister, die im Auftrag eines nach diesem Standard zertifizierten CPP-Händlers qualitäts- und zertifizierungsrelevante Tätigkeiten an CPP-Ware nach Abschnitt 1.3 ausführen, benötigen keine eigene Zertifizierung nach diesem Standard, sofern die betreffenden Tätigkeiten, Standorte und Einrichtungen in den Zertifizierungsumfang des beauftragenden CPP-Händlers einbezogen sind.

Der entsprechende CPP-Händler bleibt dann für die Einhaltung der Anforderungen dieses Standards durch den von ihm beauftragten Dienstleister verantwortlich. Vor der erstmaligen Aufnahme der ausgelagerten Tätigkeit ist eine dokumentierte Vereinbarung zu schließen, in der der Dienstleister verpflichtet wird, die für seine Tätigkeit relevanten Anforderungen dieses Standards einzuhalten, die hierfür erforderlichen Nachweise bereitzustellen und externen Überprüfungen zuzustimmen.

Dienstleister, die qualitätsrelevante Tätigkeiten unmittelbar im Auftrag eines nach der Gütesicherung RAL-GZ 451 zertifizierten Herstellers ausführen und deren Tätigkeit nicht durch den Zertifizierungsumfang eines nach diesem Standard zertifizierten Händlers abgedeckt ist, müssen für diese Tätigkeit selbst nach dem CPP-Händler-Standard zertifiziert sein.

1.6 Zertifizierungsumfang

Der Zertifizierungsumfang muss alle Standorte, Lagerstätten, Verladestellen, Abfülleinrichtungen für die Verpackung in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7), Pelletautomaten, Transportfahrzeuge und ausgelagerte Tätigkeiten umfassen, die für die zertifizierte Tätigkeit qualitätsrelevant sind.

Der Zertifizierungsumfang ist im Zertifikat (oder einer zugehörigen Anlage) so zu beschreiben, dass von der Zertifizierung erfasste Tätigkeiten und Standorte eindeutig identifiziert werden können.

Neue Standorte, Lagerstätten und Anlagen sowie wesentliche Änderungen der technischen Ausrüstung oder neue ausgelagerte Tätigkeiten dürfen erst dann in den Zertifizierungsumfang des Unternehmens einbezogen werden, wenn ihre Eignung bewertet und die Einhaltung aller Anforderungen dieses Standards sichergestellt wurde.

2 Mitgeltende Normen, Richtlinien und Glossar

2.1 Mitgeltende Normen und Richtlinien

Die nachfolgend genannten Normen und Richtlinien sind für die Anwendung dieses Standards heranzuziehen, soweit der jeweilige Abschnitt auf sie verweist. In der jeweils gültigen Fassung sind einzuhalten:

Normen / Regelwerke	Regelungsbezug für CPP-Händler-Standard
DIN EN ISO 9001	Qualitätssicherung, Verantwortlichkeiten, dokumentierte Information, externe Anbieter, Überwachung, Messmittel, Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen
DIN EN ISO 17225-1	Allgemeine Systematik biogener Festbrennstoffe und produktbezogene Bezugspunkte
DIN EN ISO 17225-2	Produktbezogener Referenzrahmen für Holzpellets und CPP-Produktanforderungen
DIN EN ISO 20023	Sicherer Umgang mit Holzpellets, insbesondere bei Lagerung, Lieferprozess und Endkundenschnittstelle
VDI 3464 Blatt 1	Prozessbeschreibungen und technische Anforderungen an Lagerung und Umschlag von Holzpellets unter Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsaspekten
DIN EN ISO 18135	Probenahme bei biogenen Festbrennstoffen
DIN EN ISO 5370	Bestimmung des Feinanteils von Pellets

Gesetzliche Anforderungen, öffentlich-rechtliche Vorschriften, Arbeitsschutzanforderungen, Brandschutzvorschriften und Vorgaben der Unfallversicherung bleiben unberührt und sind unabhängig von diesem Standard einzuhalten.

2.2 Glossar

Für die Anwendung dieses Standards gelten die nachfolgend festgelegten Begriffe. Allgemeine in Normen und technischen Regelwerken festgelegte Begriffe bleiben hiervon unberührt, soweit dieser Standard keine abweichende oder ergänzende Festlegung trifft.

- a) Bigbag:** Ein Bigbag (Flexible Intermediate Bulk Container, FIBC) wird gemäß VDI 3464 Blatt 1 Abschnitt 3 als „flexibler Schüttgutbehälter aus flexiblem Gewebe, das für die Lagerung und den Transport von Schüttgut mit einem Volumen von 500 bis 2000 Liter ausgelegt ist“, verstanden.
- b) CPP-bezogene Aussage:** Jede Angabe auf Lieferdokumenten, Verpackungen, Rechnungen, Angeboten, Webseiten oder sonstigen Kommunikationsmitteln, die den Eindruck vermittelt, eine Ware oder Tätigkeit erfülle die Anforderungen des CPP-Händler-Standards.
- c) CPP-Dienstleister:** Unternehmen, das für einen CPP-Händler oder CPP-Hersteller qualitätsrelevante Tätigkeiten an CPP-Ware ausführt. CPP-Dienstleister können entweder in den Zertifizierungsumfang eines CPP-Händlers einbezogen oder eigenständig nach diesem Standard zertifiziert sein.
- d) CPP-Händler:** Unternehmen, das durch zertifizierungspflichtige Tätigkeiten physischen Einfluss auf CPP-Ware ausübt und nach diesem Standard zertifiziert ist.
- e) CPP-Ware in kleinen Säcken:** CPP-Ware, die als verpackte Ware in Säcken gelagert, gehandelt oder ausgeliefert wird. Als „kleiner Sack“ wird gemäß DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7 ein „Sack mit Pellets mit einem typischen Füllgewicht zwischen 8 kg und 25 kg“ verstanden.
- f) CPP-Status:** Durch CPP-Hersteller- und CPP-Händler-Zertifizierung nachgewiesene Zugehörigkeit von Pellets zum CPP-Warenstrom.
- g) CPP-Ware:** Nach der RAL Gütesicherung Certified Premium Pellets (RAL-GZ 451) zertifizierte Holzpellets, die nach diesem Standard als CPP-Ware übernommen, behandelt, gelagert, verpackt oder ausgeliefert werden dürfen.
- h) CPP-Warenstrom:** Organisatorisch abgegrenzter Warenstrom, in dem ausschließlich CPP-Ware geführt wird.
- i) Endkundenschnittstelle:** Übergabepunkt zwischen CPP-Händler oder CPP-Dienstleister und Endkunde in der Bereitstellungskette von CPP-Ware als Schüttgut.
- j) physischer Einfluss:** Die Möglichkeit, insbesondere durch Lagerung, Umschlag, Verladung, Transport, Verpackung in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7), Bigbag-Befüllung oder Lieferung an Endkunden, direkten Einfluss auf die Produktqualität der CPP-Ware nehmen zu können.
- k) Kontrollprobe:** Eine im Rahmen der betriebsinternen Überwachung entnommene und für einen festgelegten Zeitraum aufbewahrte Probe, die eine nachträgliche Untersuchung der Produktqualität, der zum Zeitpunkt der Probenahme bereitgestellten CPP-Pellets, ermöglicht.
- l) Schüttgut:** Unter Pellets als Schüttgut sind gemäß DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.2.1 „lose Pellets, [welche] typischerweise in Kippfahrzeugen, Schubbodenfahrzeugen, sonstigen Fahrzeugen mit geschlossenem Laderaum oder in Einblasfahrzeugen“ transportiert und ausgeliefert werden, zu verstehen.
- m) Sperrware:** Ware, die bis zur Entscheidung über Freigabe, Umdeklaration, Nachprüfung oder Ausschluss aus dem CPP-Warenstrom nicht als CPP-Ware verwendet oder ausgeliefert werden darf.
- n) Pelletautomat:** Anlage, über die Kunden kleine Mengen von CPP-Ware als Schüttgut eigenständig beziehen können und bei der Lagerung, Austragung oder Verladung die Pelletqualität beeinflussen kann.

3 Innerbetriebliche Qualitätssicherung

3.1 Zuständigkeiten

Der CPP-Händler oder CPP-Dienstleister muss nach den Vorgaben der DIN EN ISO 9001, insbesondere Abschnitte 4.4, 5.3, 7.5 und 8.1 die produkt- und prozessbezogenen Anforderungen dieses Standards durch ein dokumentiertes und wirksam angewendetes Qualitätsmanagementsystem mit innerbetrieblichen Zuständigkeiten und Befugnissen für alle qualitätsrelevanten Tätigkeiten in seinem Zertifizierungsumfang umsetzen.

Die festgelegten Zuständigkeiten müssen mindestens Wareneingang, Freigabe, Lagerung, Umschlag, Verladung, Verpackung in kleinen Säcken, Auslieferung, betriebsinterne Überwachung, Prüfmittel, Reklamationen, Sperrware und Korrekturmaßnahmen abdecken.

Falls mehrere Standorte eines Unternehmens oder eines Verbunds rechtlich selbständiger Unternehmen Teil einer Multi-Standort-Zertifizierung im Sinne der Abschnitte 2.4 und 3.3 der IAF MD 1:2023 sind, müssen diese „eine rechtliche oder vertragliche Bindung mit der Zentrale der Organisation haben und einem gemeinsamen Managementsystem unterliegen, das durch die Zentrale festgelegt und eingerichtet wird und der regelmäßigen Überwachung sowie internen Audits durch die Zentrale unterliegt“ die sicherstellt, dass dieser Standard an allen in den Zertifizierungsumfang einbezogenen Standorten vollständig umgesetzt wird.

3.2 Prozess- und Arbeitsvorgaben

Für qualitätsrelevante Tätigkeiten müssen dokumentierte Vorgaben (Verfahrens- und Arbeitsanweisungen) festgelegt und fortlaufend angewandt werden. Umfang und Detaillierungsgrad müssen dem Risiko der jeweiligen Tätigkeit hinsichtlich der Aufrechterhaltung der CPP-Qualität, der Gewährleistung der Sicherheit und der Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit entsprechen.

Dokumentierte Vorgaben sind insbesondere erforderlich für Wareneingangskontrolle, physische Trennung, Lagerung, Reinigung, Wartung, Verladung, Verpackung in kleinen Säcken, betriebsinterne Überwachung, Probenahme, Prüfverfahren, Prüfmittel, Abweichungsbehandlung, Endkundenlieferung und Reklamationswesen.

3.3 Qualifikation und Einweisung

Der CPP-Händler oder CPP-Dienstleister muss sicherstellen, dass die Personen, die qualitätsrelevante Tätigkeiten ausführen, gemäß Abschnitt 7.2 der DIN EN ISO 9001 „auf Grundlage angemessener Ausbildung, Schulung oder Erfahrung kompetent sind“ und „wo zutreffend, Maßnahmen einleiten, um die benötigte Kompetenz zu erwerben und die Wirksamkeit der getroffenen Maßnahmen zu bewerten“. Der CPP-Händler oder CPP-Dienstleister hat die erforderliche Kompetenz festzulegen und durch Einweisungen und Schulungen sicherzustellen.

Fahrer von Lieferfahrzeugen, die CPP-Ware als Schüttgut an Endkunden ausliefern, müssen zusätzlich in die Anforderungen in Bezug auf qualitätserhaltende Pellet-Auslieferung der VDI-Richtlinie 3464 Blatt 1,

Endkundenschnittstelle, Sicherheitsrisiken, Temperatur- (DIN EN ISO 20023) und Feinanteilskontrolle (DIN EN ISO 17225-2) sowie Liefersdokumentation eingewiesen werden.

Die qualitätsverantwortliche Person gemäß Abschnitt 5.3 DIN EN ISO 9001 im Unternehmen des CPP-Händlers oder CPP-Dienstleisters muss im ersten Jahr der Zertifizierungsperiode an einer externen Schulung mit Bezug zu den wesentlichen qualitätsrelevanten Tätigkeiten teilnehmen. In den Folgejahren ist eine entsprechende Schulung im Abstand von zwei Jahren zu wiederholen.

Fahrer von Lieferfahrzeugen müssen im ersten Jahr der Zertifizierungsperiode an einer internen oder externen Schulung mit Bezug zu den wesentlichen qualitätsrelevanten Tätigkeiten bei der Belieferung von Endkunden mit CPP-Ware als Schüttgut teilnehmen. In den Folgejahren ist eine entsprechende Schulung im Abstand von zwei Jahren zu wiederholen.

Durchgeführte Einweisungen und Schulungen müssen zur Qualitätssicherung nach Abschnitt 7.2 d) DIN EN ISO 9001 dokumentiert werden. Die Dokumentation muss mindestens Auskunft zu Thema, Datum, teilnehmenden Personen und verantwortlicher Person geben.

3.4 Ausgelagerte Tätigkeiten

Werden zertifizierungsrelevante Tätigkeiten an externe Anbieter (Dienstleister) vergeben, muss der CPP-Händler sicherstellen, dass die Anforderungen dieses Standards auch bei diesen Tätigkeiten eingehalten werden. Die Anforderungen an ausgelagerte Tätigkeiten sind vertraglich oder durch eine sonstige dokumentierte, rechtlich verbindliche Vereinbarung festzulegen. Der CPP-Händler muss Zugriff auf die Nachweise haben, die für eine Bewertung der ausgelagerten Tätigkeiten erforderlich sind.

4 Warenannahme, Segregation und Rückverfolgbarkeit

4.1 Wareneingangsprüfung

CPP-Ware darf in den CPP-Warenstrom des Unternehmens nur übernommen werden, wenn die Identität des Lieferanten, die Lieferbelege und der CPP-Status der Ware plausibel geprüft wurden. Die Prüfung bei der Warenannahme muss mindestens folgende Punkte umfassen:

- a)** Identität des Lieferanten;
- b)** CPP-Status des Lieferanten (siehe 2.2 Buchstabe f);
- c)** Menge und Lieferform der Ware;
- d)** Pelletdurchmesser (DIN EN ISO 17225-2);
- e)** Sichtprüfung auf Feuchtigkeit, Verunreinigung, Fremdstoffe oder sonstige Auffälligkeiten.

Ware mit unklarem CPP-Status, fehlenden Nachweisen oder Anhaltspunkten für eine qualitätsrelevante Abweichung ist bis zur Klärung als Sperware zu behandeln.

4.2 Segregation

CPP-Ware muss von anderen Holzpellets ab Warenannahme über Lagerung, Verpackung, Umschlag bis zur Auslieferung an den Endkunden räumlich oder zeitlich getrennt gehalten werden. CPP-Ware verschiedener CPP-zertifizierter Hersteller darf in einem gemeinsamen CPP-Warenstrom geführt werden. Eine Zusammenführung mit nicht CPP-zertifizierten Pellets oder Ware unklarer Herkunft ist unzulässig.

4.3 Rückverfolgbarkeit und Mengenplausibilität

Der CPP-Händler oder CPP-Dienstleister muss sicherstellen, dass Wareneingänge, Lagerbewegungen und Warenausgänge mengenmäßig nachvollziehbar dokumentiert werden. Die Nachweisführung muss eine Plausibilitätsprüfung dahingehend ermöglichen, ob die als CPP-Ware ausgelieferte Menge durch CPP-Wareneingänge und vorhandene Lagerbestände umfasst ist. Eine rechnerische Mengensaldierung (Massenbilanz) darf die erforderliche physische oder zeitliche Trennung dabei nicht ersetzen. Lagerbestandsdifferenzen, unklare Lagerbewegungen oder Hinweise auf Vermischung sind zu bewerten. Betroffene Ware ist bis zur Klärung zu sperren.

5 Lagerung, technische Einrichtungen und Verpackung

5.1 Qualitätserhaltende Lagerung und Umschlag

Gemäß der typischen Prozesse in der Lieferkette von Holzpellets zum Endverbraucher nach VDI-Richtlinie 3464 Blatt 1 (siehe Abbildung 1: "Lieferkette zum Endverbraucher inklusive der qualitätsbeeinflussenden Faktoren"), VDI-Richtlinie 3465 und DIN EN ISO 20023 sind für die qualitätserhaltende Lagerung und den Umschlag die nachfolgenden Anforderungen einzuhalten:

- a)** Silos und Lagerstätten müssen gemäß den Vorgaben des Abschnitts 4.3 DIN EN ISO 20023 so ausgestaltet sein, dass Holzpellets "vor Luftfeuchte und sonstiger Feuchtigkeit geschützt werden".
- b)** Entladevorrichtungen und Lagerungsmöglichkeiten müssen nach VDI-Richtlinie 3465 Abschnitt 5.1 so ausgestaltet sein, dass Verunreinigungen oder Vermischungen mit nicht-konformem Material ausgeschlossen sind.
- c)** Gemäß Abschnitt 5.1 der DIN EN ISO 20023 müssen „Pellets während des gesamten Transportprozesses sowie beim Beladen und Entladen in jedem Fall vor Feuchte geschützt werden (z. B. Regen, Schnee oder Kondenswasser)".
- d)** Umschlag- und Verladeeinrichtungen sind so auszulegen, zu betreiben und instand zu halten, dass die Entstehung von zusätzlichem Feinanteil, soweit wie technisch und betrieblich möglich, vermieden wird.

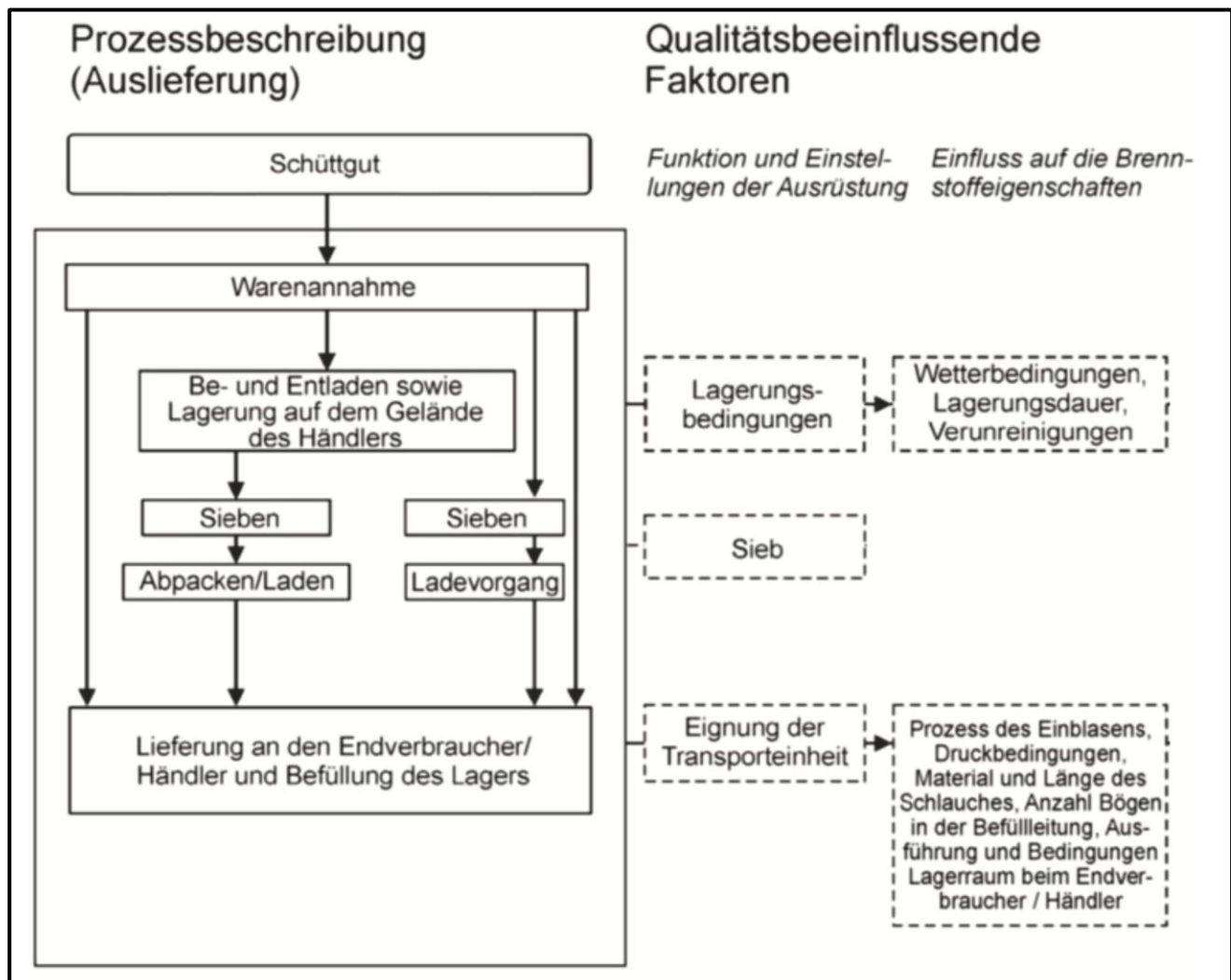


Abbildung 1: Lieferkette zum Endverbraucher inklusive der qualitätsbeeinflussenden Faktoren (Quelle: VDI-Richtlinie 3464 Blatt 1, Bild 2)

5.2 Reinigung und Wartung

Qualitätsrelevante Anlagen, Lagerstellen, Verladeeinrichtungen, Abfülleinrichtungen für kleine Säcke, Fahrzeuge und Messmittel sind nach den Abschnitten 7.1.3 und 7.1.5.2 der DIN EN ISO 9001 nach festgelegten Intervallen oder anlassbezogen zu reinigen, zu warten und zu überprüfen.

Wartungs- und Reinigungsmaßnahmen an qualitätsrelevanten Anlagen und Einrichtungen sind festzulegen, durchzuführen und nachvollziehbar zu dokumentieren gemäß DIN EN ISO 9001 insbesondere Abschnitte 7.1.3, 7.1.4 und 7.5. Diese dokumentierten Informationen müssen Auskunft über Art, Umfang, Zeitpunkt und die verantwortliche Person geben.

Festgestellte Mängel sind zu bewerten. Anlagen oder Einrichtungen, die eine qualitätsgerechte Handhabung der CPP-Ware nicht sicherstellen, dürfen bis zur Behebung des entsprechenden Mangels nicht für die Handhabung von CPP-Ware eingesetzt werden.

5.3 Verpackung in kleinen Säcken (DIN EN ISO 20023 Abschnitt 3.3.7)

CPP-Händler oder CPP-Dienstleister, welche CPP-Ware in kleinen Säcken verpacken, müssen sicherstellen, dass die Qualität der CPP-Ware erhalten bleibt und insbesondere Feuchtaufnahme, Verunreinigung (DIN EN ISO 20023, Abschnitte 4.3 und 5.1) sowie eine Erhöhung des Feinanteils (DIN EN ISO 17225-2) vermieden werden.

Bei der Verpackung in kleinen Säcken ist im Rahmen der betriebsinternen Überwachung der Feinanteil zu überwachen. Prüfverfahren und Prüfintervalle werden in Kapitel 7 und Anhang A spezifiziert. Bei CPP-Händlern und CPP-Dienstleistern, die CPP-Ware in kleinen Säcken verpacken, muss die Qualität der abgepackten CPP-Ware zudem regelmäßig durch ein fachlich geeignetes und anerkanntes Prüflabor im Rahmen der externen Überwachung gemäß 10.5 untersucht werden.

Für CPP-Händler, die über eine eigene Gestaltung kleiner Säcke verfügen, gelten die Mindestanforderungen nach Anhang D. Eine CPP-bezogene Kennzeichnung auf kleinen Säcken darf nur verwendet werden, wenn der Händler für diese Tätigkeit zertifiziert ist und die Sackgestaltung freigegeben wurde.

6 Verladung, Transport und Lieferung von CPP-Ware als Schüttgut

6.1 Verladefreigabe

Vor der Verladung von CPP-Ware als Schüttgut muss sichergestellt sein, dass die Ware dem CPP-Warenstrom zugeordnet ist und keine Hinweise auf Verunreinigung, Feuchte, unzulässige Vermischung (DIN EN ISO 20023, Abschnitt 5.1), unzulässigen Feinanteil (DIN EN ISO 17225-2) oder unzulässige Temperatur nach Abschnitt 5.1 der DIN EN ISO 20023 (max. 40 °C) bestehen. Für jede Verladestelle muss festgelegt sein, welche Prüf- und Freigabeschritte vor der Beladung von Fahrzeugen, Bigbags oder Kundenbehältnissen durchzuführen sind.

6.2 Feinanteil (DIN EN ISO 17225-2)

Gemäß Tabelle 1 e) der DIN EN ISO 17225-2 sind Händler verpflichtet, „an der letzten Verladestelle beim Transport von Schüttgut (zum Zeitpunkt der Verladung) und in kleinen (bis zu 20 kg) und großen Säcken (zum Zeitpunkt des Abpackens)“ einen Feinanteil von unter einem Prozent der Masse sicherzustellen. Bei der Verladung von CPP-Ware als Schüttgut für Endkundenlieferungen ist der Feinanteil vor der Befüllung des Transportfahrzeugs, von Bigbags oder Kundenbehältnissen durch eine geeignete Siebeinrichtung zur Abscheidung des Feinanteils auf den CPP-Grenzwert von 0,5 Masse-% zu begrenzen. Die Siebeinrichtung zur Reduzierung des Feinanteils nach Abschnitt 5.3.2 der VDI-Richtlinie 3464 Blatt 1 ist so auszulegen und zu betreiben, dass der CPP-Grenzwert für den Feinanteil nach der Abscheidung jederzeit eingehalten werden kann.

Nach der letztmaligen Feinanteilsabscheidung muss die Ware ohne eine weitere qualitätsmindernde Zwischenlagerung direkt der Verladung zugeführt werden. Davon ausgenommen ist ausschließlich die Nutzung eines dem Verladevorgang unmittelbar vorgeschalteten speziellen Behälters zur kurzzeitigen Pufferung und gleichmäßigen Zuführung von Pellets als Schüttgut zur Verladung sowie eine Lagerung in Bigbags im Falle der Bereitstellung der CPP-Ware als Schüttgut in Bigbags, wenn eine Vermischung und ein erneuter

Feinanteilanstieg ausgeschlossen werden. Entsprechende Behälter, die hinter einer Feinanteilabscheidung angeordnet sind, sind nach festgelegten Intervallen vollständig zu entleeren und zu reinigen. Das Intervall ist so festzulegen, dass eine Anreicherung von Feinanteil vermieden wird. Das Umladen von CPP-Ware in Form von Schüttgut ist nur zulässig, wenn der Feinanteil danach erneut abgeschieden und auf den CPP-Grenzwert von 0,5 Masse-% begrenzt wird.

6.3 Temperatur (DIN EN ISO 20023)

Für die Verladung von CPP-Ware als Schüttgut ist ein Verfahren zur Überwachung der zulässigen Temperatur nach Abschnitt 5.1 DIN EN ISO 20023 festzulegen und zu dokumentieren. Messmittel, Messpunkt und Bewertungskriterium müssen geeignet sein, die Einhaltung des CPP-Temperaturgrenzwerts vor der Auslieferung zu beurteilen.

Bei der Beladung von Transport- und Lieferfahrzeugen mit Pellets als Schüttgut nach Abschnitt 5.1 der DIN EN ISO 20023 gilt: „Das Beladen der Fahrzeuge ist nur bei einer Pellettemperatur von unter 40 °C zulässig. Überschreitet die Umgebungstemperatur 35 °C, ist eine Pellettemperatur von höchstens 45 °C tolerierbar“. Werden diese Vorgaben nicht eingehalten, ist eine Auslieferung von CPP-Pellets grundsätzlich ausgeschlossen oder die Temperaturüberschreitung muss durch einen nachprüfbaren Verweis auf die Umgebungstemperatur schriftlich festgehalten werden.

6.4 Transportfahrzeuge, Lieferfahrzeuge und Lieferausrüstung

Transportfahrzeuge und Lieferfahrzeuge, die für CPP-Ware als Schüttgut eingesetzt werden, müssen für den Transport und die Auslieferung von Holzpellets geeignet, sauber, trocken und frei von qualitätsrelevanten Rückständen sein.

Werden Transportfahrzeuge (z. B. gewöhnliche Schüttgutfahrzeuge), die für den Transport der CPP-Ware von der Produktionsstätte zur Lagerstätte des CPP-Händlers oder Dienstleisters eingesetzt werden, auch für andere Güter eingesetzt, ist vor Nutzung für CPP-Ware nach VDI-Richtlinie 3464 Blatt 1 Abschnitt 5.3.1 nachzuweisen, dass eine Verunreinigung der Pellets bspw. durch die Rückstände aus der Vorfracht ausgeschlossen ist. Ebenso muss nach Abschnitt 4.3 der DIN EN ISO 20023 sichergestellt werden, dass „wenn Pellets anderer Qualität oder mit anderem Durchmesser verwendet werden, müssen die Fahrzeuge, Fördersysteme und Lagerbehälter gründlich von jeglichem zuvor gehandhabtem Produkt gereinigt werden.“ Erforderliche Reinigungs- oder Kontrollmaßnahmen sind zu dokumentieren.

Für Lieferfahrzeuge, die CPP-Ware als Schüttgut pneumatisch in das Kundenlager einbringen, muss nach VDI 3464 Blatt 1 die Lieferausrüstung so ausgeführt sein, dass Abrieb, Feinanteilbildung, Staubemissionen und sicherheitsrelevante Risiken beim Einblasen so weit wie möglich minimiert werden. Dazu gehören insbesondere ein abriebarmes Austragungssystem, beschichtete Schläuche und strömungsgünstige Kupplungen, ableitfähige Ein- und Ausblassschläuche, eine Erdungsvorrichtung für das Lieferfahrzeug, geeignete CO-Messmöglichkeiten sowie eine Absaugeinrichtung für die Einblasluft mit Staubsack. Lieferfahrzeuge für Endkundenlieferungen von CPP-Ware als Schüttgut müssen zudem über geeignete Einrichtungen zur Mengenbestimmung verfügen. Soweit Messergebnisse für Liefermenge oder Abrechnung verwendet werden, sind die einschlägigen eich- und messrechtlichen Anforderungen einzuhalten.

6.5 Endkundenbelieferung und Kundenlager

Bei der Lieferung von CPP-Ware als Schüttgut an Endkunden sind die Anlieferbedingungen gemäß VDI 3464 Blatt 1, Anhang E so zu erfassen, dass die Einhaltung der Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen sowie eine eventuelle spätere Reklamation nachvollziehbar beurteilt werden können. Vor Beginn des Befüllvorgangs muss durch den Fahrer des Lieferfahrzeugs gemäß VDI 3464 Blatt 1, Anhang E geprüft werden, ob offensichtliche Umstände vorliegen, die eine qualitätserhaltende und sichere Befüllung des Kundenlagers beeinträchtigen können. Kann das Kundenlager oder ein anderer relevanter Teil der Anlieferbedingungen nicht geprüft werden, ist dies im Lieferprotokoll gemäß VDI 3464 Blatt 1, Anhang E zu vermerken.

Die Anforderungen der DIN EN ISO 20023 und der VDI 3464 Blatt 1 sind für die Endkundenschnittstelle heranzuziehen. Diese gelten insbesondere hinsichtlich Eignung des Lagers, qualitätserhaltender Befüllung, Belüftung, CO-Risiken, Brand- und Explosionsschutz (Abschnitt 6.1 DIN EN ISO 20023) und Sicherheitshinweisen an Kunden.

6.6 Pelletautomaten

Pelletautomaten für CPP-Ware müssen so ausgelegt, betrieben und überwacht werden, dass CPP-Ware nicht mit anderer Ware vermischt wird und die Produktqualität bis zur Abgabe an den Kunden erhalten bleibt. Die Anlage muss gemäß VDI 3464 Blatt 1 Abschnitt 5.3.2 so betrieben werden, dass eine wesentliche Erhöhung des Feinanteils im Lager- und Austragssystem vermieden wird. Vor der Abgabe an den Kunden muss der Feinanteil abgeschieden und auf den CPP-Grenzwert von 0,5 Masse-% begrenzt werden.

Die Temperatur ist im Rahmen der betriebsinternen Überwachung zu kontrollieren. Bei der Abgabe von Pellets an Kunden gilt nach Abschnitt 5.1 der DIN EN ISO 20023: „Das Beladen der Fahrzeuge ist nur bei einer Pellettemperatur von unter 40 °C zulässig. Überschreitet die Umgebungstemperatur 35 °C, ist eine Pellettemperatur von höchstens 45 °C tolerierbar.“

Silos von Pelletautomaten sind nach festgelegten Intervallen vollständig zu entleeren und zu reinigen, um einer Feinanteilanreicherung vorzubeugen. Das Intervall ist auf Grundlage der Umschlagmenge, Anlagenkonstruktion und weiterer relevanter Einflussgrößen auf die Feinanteilanreicherung festzulegen.

6.7 Schüttgut in Bigbags

Big Bags müssen CPP-Ware nach Abschnitt 4.3 DIN EN ISO 20023 vor Feuchtigkeit und Fremdstoffen schützen. Öffnungen sind daher so zu verschließen, dass ein Eindringen von Wasser, Schmutz oder sonstigen Fremdstoffen während Lagerung und Transport vermieden wird.

7 Betriebsinterne Überwachung, Probenahme und Prüfmittel

7.1 Betriebsinterner Überwachungsplan

Der CPP-Händler oder CPP-Dienstleister muss einen betriebsinternen Überwachungsplan festlegen, der alle qualitätsrelevanten Tätigkeiten im Zertifizierungsumfang abdeckt. Dieser Überwachungsplan muss Prüfparameter, Prüfverfahren, Prüfintervalle, Probenahmestellen, Zuständigkeiten, Dokumentation und Maßnahmen bei Nichtkonformitäten gemäß Abschnitt 8.7 der DIN EN ISO 9001 festlegen. Die Prüfintervalle sind risikobasiert zu verkürzen, wenn ein Verdacht auf Qualitätsmängel besteht, qualitätsrelevante Prozessänderungen vorgenommen wurden sowie Anlagenstörungen, Reklamationen oder Abweichungen vorliegen.

7.2 Produktparameter der betriebsinternen Überwachung

Die Produktparameter, die im Einflussbereich von CPP-Händlern und CPP-Dienstleistern liegen und potenziell zu Qualitätsminderung sowie Sicherheitsrisiken führen können, müssen regelmäßig überwacht werden. Die Mindestanforderungen sind in Anhang A festgelegt.

Bei der Verpackung von CPP-Ware in kleinen Säcken muss der Feinanteil an Absacktagen je Abfülleinrichtung mindestens einmal täglich überwacht werden. Bei der Verladung von CPP-Ware als Schüttgut für die Belieferung von Endkunden ist der Feinanteil und die Temperatur an Tagen mit Verladung mindestens einmal täglich je Verladestelle zu überwachen. Liegt der festgestellte Feinanteil nach mindestens 10 aufeinanderfolgenden Prüfungen durchgängig eindeutig unterhalb des Grenzwerts, darf auf ein Prüfintervall von einmal pro Woche je Verladestelle umgestellt werden, solange der Grenzwert für den Feinanteil weiterhin durchgängig eindeutig eingehalten wird.

7.3 Probenahme

Die Probenahmen für die betriebsinterne Überwachung der relevanten Produktparameter und die Bildung von Kontrollproben sind so zu planen und durchzuführen, dass die geprüfte Menge oder Tätigkeit angemessen beurteilt werden kann. DIN EN ISO 18135 ist als normative Referenz für die Probenahme heranzuziehen. Bei CPP-Ware als Schüttgut ist die Probe nach Abschnitt 12.1 DIN EN ISO 18135 vorzugsweise aus einem „herabfallenden Strom“ nach der Feinanteilabscheidung und vor der Verladung zu entnehmen. Bei CPP-Waren in kleinen Säcken ist die Probe vorzugsweise nach der Verpackung gemäß Abschnitt 12.2.1 DIN EN ISO 18135 aus dem ruhenden Material (Sack) zu entnehmen.

7.4 Kontrollproben

Zur Qualitätssicherung nach den Vorgaben der Abschnitte 8.2.1 und 10.2 der DIN EN ISO 9001 sind bei Verladestellen, an denen CPP-Ware als Schüttgut verladen wird sowie für Pelletautomaten zur Abgabe von CPP-Ware als Schüttgut an Endkunden, Kontrollproben nach einem festgelegten Verfahren entnommen und

aufbewahrt werden. Für jede Verladestelle muss pro Tag mit Verladung eine Kontrollprobe mit einer Mindestmenge von 2 kg entnommen werden. Für jeden in Betrieb befindlichen Pelletautomaten muss mindestens einmal innerhalb von 14 Tagen eine Kontrollprobe mit einer Mindestmenge von 2 kg entnommen werden.

Die Kontrollproben müssen gemäß Abschnitt 15.1 der DIN EN ISO 18135 „in luftdichte Verpackungen, wie z. B. Kunststoffeimer (mit Deckeln) oder (verschließbare) Kunststoffbeutel, eingebracht werden“. Nach Abschnitt 15.2 der DIN EN ISO 18135 muss das Etikett auf dem Behälter folgende Angaben beinhalten: „Identifikationsnummer der Probe, Datum und Uhrzeit der Probenahme, Identifikationsnummer oder -code der Partie oder Nummer der Teilpartie“. Zur Sicherung des Reklamationswesens sind diese Proben für eine Dauer von mindestens einem Jahr zu archivieren.

7.5 Prüf- und Messmittel

Prüf-, Mess- und Wiegeeinrichtungen, deren Ergebnisse für betriebsinterne Überwachung, Bestimmung der Liefermenge oder Reklamationsbewertung verwendet werden, müssen für den vorgesehenen Einsatz nach Abschnitt 9.1 DIN EN ISO 9001 als technische Ausstattung für die Überprüfung der Eigenschaften von CPP-Pellets geeignet sein. Nach Abschnitt 7.1.5.2 DIN EN ISO 9001 muss sichergestellt sein, dass Prüf- und Messmittel „in bestimmten Abständen oder vor der Anwendung gegen Normale kalibriert, verifiziert oder beides werden“. Ergebnisse der Prüfmittelüberwachung sind zu dokumentieren. Prüf- oder Messmittel, die keine verlässlichen Ergebnisse erwarten lassen, dürfen nicht verwendet werden.

8 Nachweispflichten, Lieferangaben und CPP-bezogene Aussagen

8.1 Nachweispflichten

Der CPP-Händler oder CPP-Dienstleister ist gemäß den Vorgaben von Abschnitt 7.5 der DIN EN ISO 9001 im Rahmen der betriebsinternen Überwachung verpflichtet, „dokumentierte Informationen, welche die Organisation als notwendig für die Wirksamkeit des Qualitätsmanagements bestimmt hat“, für fünf Jahre zu archivieren. Der Mindestumfang der dokumentierten Informationen ergibt sich aus Anhang B.

8.2 Lieferbelege

Lieferbelege für CPP-Ware müssen die gelieferte Ware eindeutig identifizieren und erkennen lassen, dass die CPP-bezogene Aussage auf einem gültigen Zertifikat beruht. Die Mindestangaben für die Lieferbelege sind in Anhang C festgelegt. Für Endkundenlieferungen mit CPP-Ware als Schüttgut ist zusätzlich ein Lieferprotokoll oder ein gleichwertiger Nachweis zu führen.

Wird CPP-Ware als Schüttgut an ein Unternehmen geliefert, ohne dass zuvor eine Feinanteilabscheidung zur Einhaltung des entsprechenden CPP-Grenzwerts erfolgt ist, muss der Empfänger hierüber in den Lieferunterlagen eindeutig informiert werden. Wird CPP-Ware als Schüttgut an ein Unternehmen geliefert und

wird die zulässige Temperatur nach Abschnitt 5.1 der DIN EN ISO 20023 (6.3.2) überschritten, muss der Empfänger hierüber und über die damit verbundenen Handhabungs- und Lagerungsrisiken in den Lieferunterlagen eindeutig informiert werden.

8.3 CPP-bezogene Aussagen und Kennzeichnung

CPP-bezogene Aussagen dürfen nur für Ware verwendet werden, die als CPP-Ware übernommen wurde und im zertifizierten Tätigkeitsbereich nachweislich qualitätserhaltend behandelt wurde. CPP-bezogene Aussagen sind unzulässig, wenn der CPP-Status der Ware unklar ist, eine Vermischung mit anderer Ware nicht ausgeschlossen werden kann, die Ware gesperrt ist oder Anforderungen dieses Standards für die betroffene Tätigkeit nicht eingehalten wurden. Kennzeichnung, Werbung, digitale Produktinformationen und Lieferbelege dürfen nicht den Eindruck erwecken, nicht zertifizierte Tätigkeiten oder nicht CPP-zertifizierte Ware seien vom System der CPP-Händler-Zertifizierung erfasst.

9 Abweichungen, Korrekturmaßnahmen und Reklamationswesen

9.1 Abweichungen und Sperrung

Gemäß Abschnitt 8.7 der DIN EN ISO 9001 sind nichtkonforme Ergebnisse zu korrigieren. Werden bei Abweichungen bzw. entsprechenden Nichtkonformitäten bei CPP-Status, Produktqualität, Sicherheit, Rückverfolgbarkeit oder CPP-bezogenen Aussagen festgestellt, sind diese damit unverzüglich zu korrigieren und künftig zu verhüten.

Ware ist unverzüglich zu sperren, wenn der CPP-Status unklar ist, eine Vermischung nicht ausgeschlossen werden kann, ein Verdacht auf Qualitätsmängel besteht, Grenzwerte überschritten sind, die Ware verunreinigt oder feucht ist oder die Rückverfolgbarkeit nicht ausreichend belegt werden kann. Für Sperrware ist festzulegen, ob sie nach Klärung wieder als CPP-Ware freigegeben werden darf, ohne CPP-Aussage abgegeben werden muss oder anderweitig zu behandeln ist.

9.2 Ursachenanalyse und Korrekturmaßnahmen

„Wenn eine Nichtkonformität auftritt“, müssen gemäß Abschnitt 10.2.1 der DIN EN ISO 9001, wenn nötig „Maßnahmen zur Überwachung und Korrektur ergriffen“ und deren Wirksamkeit überwacht werden (Abschnitt 10.2.1 der DIN EN ISO 9001). Wiederholt auftretende gleichartige Abweichungen sind Anlass für eine Überprüfung der Prozessvorgaben und des betriebsinternen Überwachungsplans.

9.3 Reklamationswesen

Der CPP-Händler oder CPP-Dienstleister muss nach den Vorgaben der Abschnitte 8.2.1 und 10.2 der DIN EN ISO 9001 ein System „für den Erhalt von Rückmeldungen durch Kunden zu Produkten und Dienstleistungen,

einschließlich Kundenreklamationen“ entwickeln und dafür nach Abschnitt 5.1 c) der DIN EN ISO 9001 entsprechende Personen im Unternehmen einsetzen.“ Reklamationen beispielsweise bezüglich Feinanteil, mechanischer Festigkeit, Länge, Verunreinigung, Lieferbedingungen, Falschkennzeichnung oder Liefermenge sind nach Abschnitt 10.2.2 der DIN EN ISO 9001 nachvollziehbar zu dokumentieren.

Im Falle von Reklamationen bezüglich des Feinanteils im Kundenlager sind dokumentierte Informationen zu Anlieferbedingungen, Lagerbedingungen, Restpellets im Kundenlager, Zeitpunkt der Reklamation, Verbrauch seit Lieferung, Befüllstrecke, Reinigungszustand des Kundenlagers gemäß VDI 3464 Blatt 1, Anhang E zu berücksichtigen. Erfordert die Bearbeitung der Reklamation eine Probenahme, so ist diese durch geeignete Personen und nach einem dokumentierten Verfahren durchzuführen. Soweit möglich, ist die Probe so zu entnehmen, dass sie die betroffene Liefermenge angemessen repräsentiert.

10 Überwachung, Zertifizierung und Laboranalyse

10.1 Erstüberwachung

Vor der erstmaligen Erteilung eines CPP-Händler-Zertifikats ist zu bewerten, ob der Antragsteller die Anforderungen dieses Standards für den beantragten Zertifizierungsumfang erfüllt. Diese erste externe Überwachung umfasst im Falle eines Vor-Ort-Audits mindestens die Prüfung der „Dokumentierten Informationen“ gemäß den Vorgaben des Abschnitts 5.1. c) DIN EN ISO 9001, um „sicherzustellen, dass die Anforderungen des Qualitätsmanagements in die Geschäftsprozesse der Organisation integriert werden“, sowie die Überprüfung der Standorte, Lagerstätten, Anlagen, Fahrzeuge, ausgelagerten Tätigkeiten, betriebsinternen Überwachung, Lieferdokumentation, Segregation, Rückverfolgbarkeit und dem Reklamationswesen. Diese erste externe Überwachung umfasst im Falle eines Remote-Audits mindestens die Prüfung der dokumentierten Informationen gemäß Abschnitt 5.1. c) DIN EN ISO 9001, Lieferdokumentation, Rückverfolgbarkeit und Reklamationswesen.

Ein Unternehmen oder eine Unternehmensgruppe kann diesen Standard gleichzeitig an mehreren seiner/ihrer Standorte umsetzen. Mehrere Standorte eines Unternehmens, einer Unternehmensgruppe oder eines Verbunds rechtlich selbständiger Unternehmen können unter einer gemeinsamen CPP-Händler-Zertifizierungsnummer geführt werden. Als Multistandort-Unternehmen im Sinne der Abschnitte 2.4 und 3.3 der IAF MD 1:2023 gilt eine Organisation mit einem einzigen Managementsystem, welches die Tätigkeiten im Bereich Pelletproduktion koordiniert und steuert (nachfolgend entsprechend den Vorgaben des IAF MD „Zentrale“ genannt). In der Zentrale werden das Qualitätsmanagement sowie die zugehörigen Prozesse für ein Netzwerk von Standorten geplant, gesteuert und umgesetzt.

Nach Abschnitt 3.3 der IAF MD 1:2023 muss eine Multistandort-Organisation „keine einzelne Rechtsperson sein, allerdings müssen alle Standorte eine rechtliche oder vertragliche Bindung mit der Zentrale der Organisation haben und einem gemeinsamen Managementsystem unterliegen, das durch die Zentrale festgelegt und eingerichtet wird und der regelmäßigen Überwachung sowie internen Audits durch die Zentrale unterliegt.“ Dafür ist es notwendig, dass die Zentrale gemäß Abschnitt 5.6 IAF MD 1:2023 sicherstellt, „dass Daten von allen Standorten erhoben und analysiert und überprüft werden.“ Die Einhaltung der Anforderungen dieses Zertifizierungsstandards muss für jeden einbezogenen Standort einzeln nachgewiesen und im Rahmen der Eigen- und Fremdüberwachung überprüft werden. Eine Prüfung lediglich ausgewählter Standorte als repräsentative Stichprobe für das gesamte Standortnetzwerk ist nicht vorgesehen.

10.2 Regelmäßige Überwachung

Die Einhaltung dieses Standards ist jährlich extern zu überwachen. Die Überwachung kann Dokumentenprüfung, Standortbewertung, Anlagen- oder Fahrzeugprüfung, Probenahme, Prüfung von Eigenüberwachungsdaten und Bewertung des Reklamationswesens umfassen. Hinsichtlich der Überwachungshäufigkeit gelten die folgenden Vorgaben:

- a) CPP-Händler oder CPP-Dienstleister, die durch ihre Tätigkeiten physischen Einfluss auf die Produktqualität der CPP-Ware nehmen können, werden jährlich durch Vor-Ort-Audits überwacht.
- b) CPP-Händler oder CPP-Dienstleister, die CPP-Ware ausschließlich in kleinen Säcken handeln, werden jährlich durch Remote-Audits überwacht.
- c) Externe Lagerstandorte für CPP-Ware als Schüttgut werden bei der Erstüberwachung überprüft und danach mindestens einmal innerhalb jeder Zertifizierungsperiode. Zusätzliche Prüfungen können bei wesentlichen Änderungen oder konkreten Hinweisen auf Abweichungen erforderlich sein.
- d) Die Zertifizierungsperiode beträgt drei Jahre.

10.3 Änderungen des Zertifizierungsumfangs

Änderungen des Tätigkeitsumfangs, welche die CPP-Qualität, Segregation, Rückverfolgbarkeit oder Auslieferungsprozesse beeinflussen können, sind vor Umsetzung oder unverzüglich nach Aufnahme der Tätigkeit zu bewerten. Dies betrifft insbesondere die Inbetriebnahme neuer Standorte, Hochsilos, Flachlager, Verladestellen, Abfülleinrichtungen für die Verpackung in kleine Säcke, Pelletautomaten, Fahrzeugtypen, Dienstleister und wesentliche Änderungen der Prozessführung. Entsprechende Änderungen mit Auswirkung auf den Zertifizierungsumfang sind der Zertifizierungsstelle unverzüglich mitzuteilen.

10.4 Einschränkung, Aussetzung und Entzug

Der Zertifizierungsumfang ist einzuschränken oder das Zertifikat auszusetzen, wenn Anforderungen dieses Standards für einzelne Tätigkeiten, Standorte oder Anlagen nicht eingehalten werden und die CPP-Qualität oder die Verlässlichkeit CPP-bezogener Aussagen gefährdet ist. Das Zertifikat kann entzogen werden, wenn wesentliche Anforderungen wiederholt oder schwerwiegend verletzt werden, Abweichungen nicht fristgerecht behoben werden oder CPP-bezogene Aussagen missbräuchlich verwendet werden.

10.5 Laboranalyse

Bei CPP-Händlern und CPP-Dienstleistern, die CPP-Ware in kleinen Säcken verpacken, muss die Qualität der abgepackten CPP-Ware regelmäßig durch ein fachlich geeignetes und anerkanntes Prüflabor untersucht werden. Die Laboranalyse umfasst dabei die in der Tabelle 1 DIN EN ISO 17225-2 aufgeführten Qualitätsparameter und ihrer Grenzwerte, mindestens aber Feinanteil, mechanische Festigkeit, Wassergehalt, Schüttdichte, Länge und Durchmesser. Weitere Produkteigenschaften sind in die Untersuchung einzubeziehen,

wenn aufgrund von Änderungen der Lager- oder Prozessbedingungen, festgestellten Abweichungen oder begründeter Beschwerden Zweifel an der Konformität der an diesem Standort abgesackten CPP-Ware bestehen. Hinsichtlich der Grenzwerte und Prüfnormen gelten die Vorgaben gemäß Anhang G.

Die Probenahme erfolgt im Rahmen der jährlichen externen Überwachung vor Ort. Dabei wird ein vollständiger ungeöffneter Sack vorzugsweise direkt nach der Abfüllanlage für die Verpackung in kleinen Säcken gemäß Abschnitt 12.2.1 der DIN EN ISO 18135:2017-08 („Probenahme aus kleinen Packungen < 50 kg) durch den Fremdprüfer entnommen. Übergabe bzw. Versand an das Prüflabor liegt in der Verantwortung des Fremdprüfers.

Prüflabore, welche eine Laboranalyse gemäß 10.5 und Anhang G durchführen, müssen gemäß der Norm DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiert sein, wobei der Akkreditierungsumfang die DIN EN ISO 17225-2 einschließen muss. Die Gütegemeinschaft Climate Premium Pellets e. V. veröffentlicht eine Liste anerkannter Prüflabore.

Anhang A – Überwachungsplan nach Tätigkeitsbereichen

Tätigkeitsbereich	Parameter	Referenz	Häufigkeit	Nachweise
Verpackung von CPP-Ware in kleinen Säcken	Feinanteil	DIN EN ISO 5370	an Absacktagen je Abfülleinrichtung mindestens einmal täglich	Probenahme nach Verpackung in kleinen Säcken; Prüfergebnis; Abweichungen; Korrekturmaßnahmen
Verladung von CPP-Ware als Schüttgut für die Belieferung von Endkunden	Feinanteil	DIN EN ISO 5370	an Tagen mit Verladung mindestens einmal täglich je Verladestelle bzw. einmal wöchentlich nach risikobasiertem Ansatz (7.2).	Probenahme nach Feinanteilabscheidung vor Verladung; Prüfergebnis; Abweichungen; Korrekturmaßnahmen
	Pellettemperatur	betrieblich festgelegtes Prüfverfahren	an Tagen mit Verladung mindestens einmal täglich je Verladestelle	Probenahme/ Messpunkt: unmittelbar vor Verladung; Prüfergebnis; Abweichungen; Korrekturmaßnahmen
Betrieb eines Pelletautomaten für die Abgabe von Pellets an Endkunden	Feinanteil	DIN EN ISO 5370	mindestens einmal alle 14 Tage, wenn Pelletautomat in Betrieb war	Probenahme nach Feinanteilabscheidung vor Verladung; Prüfergebnis; Abweichungen; Korrekturmaßnahmen
	Temperatur	betrieblich festgelegtes Prüfverfahren		Prüfergebnis; Abweichungen; Korrekturmaßnahmen

Anhang B – Mindestumfang dokumentierter Informationen

Nachweisbereich	Mindestinhalt
Warenannahme	Lieferant, Datum, Menge, Lieferform, CPP-Status, Sichtprüfung, Lagerzuordnung, Freigabeentscheidung
Lagerung und Umschlag	Lagerstätte, Lagerstelle, Warenstatus, Mengenbewegung, Sperrungen, Reinigungsmaßnahmen
Mengenplausibilität	Wareneingänge, Bestände, Umlagerungen, Absackmengen, Warenausgänge
Verladung und Auslieferung	Verladeort, Fahrzeug, Liefermenge, Kunde, Datum, Besonderheiten
Betriebsinterne Überwachung	Prüfparameter, Prüfverfahren, Prüfintervalle, Probenahmestellen, Prüfergebnisse, Bewertung, Abweichungen, Korrekturmaßnahmen, Zuständigkeiten
Kontrollproben	Probenahmestelle, Datum, Uhrzeit, Menge, Aufbewahrungsort, Probenehmer
Prüfmittel	Gerätebezeichnung, Eignungsnachweis, Kalibrierung/Verifizierung/Funktionsprüfung, Fristen, Maßnahmen
Reinigung und Wartung	Anlage/Fahrzeug, Maßnahme, Datum, verantwortliche Person, festgestellte Mängel
Qualifikation	Einweisungen, Schulungen, Teilnehmer, Thema, Datum, Nachweise
Dienstleister	Tätigkeit, Vertrag/Vereinbarung, Nachweise, Abweichungen, Bewertung
Reklamationen	Lieferung, Reklamationsgegenstand, Bewertung, Entscheidung, Maßnahmen, Abschluss
CPP-Aussagen und Sackgestaltungen	Freigaben, verwendete Vorlagen, CPP-Händler-Zertifizierungsnummer

Anhang C – Lieferdokumentation und Lieferprotokoll

Dieser Anhang legt Mindestangaben für die Lieferdokumentation von CPP-Ware als Schüttgut fest. Unternehmen können diese Angaben in einem Lieferschein, einer Rechnung, einem Wiegeschein, einem (digitalen) Lieferprotokoll oder einer Kombination dieser Dokumente abbilden.

Eine Checkliste für die Befüllung von Endkundenlagern in Anlehnung an DIN EN ISO 20023, Anhang E und VDI 3464 Blatt 1, Anhang E ist ebenfalls Bestandteil der Lieferdokumentation von CPP-Ware als Schüttgut.

Bereich	Mindestangaben
Allgemeine Lieferangaben	Lieferant, Kunde, Lieferdatum oder Verladedatum, gelieferte Menge, Pelletdurchmesser, CPP-bezogene Angabe, CPP-Händler-Zertifizierungsnummer, Fahrzeugidentifikation und Name des Fahrers
Kundenlager und Lieferbedingungen (gemäß VDI 3464 Blatt 1, Anhang E)	Technische Gegebenheiten und Zustand des Kundenlagers, Restpellets im Lager (Schätzung), Einblasbedingungen, Schlauchlänge, durchschnittlicher Druck des Lieferfahrzeugs, Einblaszeit, Betriebszustand Kessel, sichtbare Mängel, Unregelmäßigkeiten
Kundenhinweise (gemäß VDI 3464 Blatt 1, Anhang E)	Hinweise zur trockenen Lagerung, zur bestimmungsgemäßen Verwendung in geeigneten Heizgeräten und zu erforderlicher Belüftung/Sicherheit des Lagers
Bestätigung	Empfangsbestätigung durch den Kunden, Datum und Unterschrift bzw. elektronische Signatur

Anhang D – Anforderungen an CPP-Händler-Sackgestaltungen

Eine CPP-Händler-Sackgestaltung darf nur verwendet werden, wenn der CPP-Händler für die Verpackung in kleinen Säcken oder das Inverkehrbringen unter der eigenen CPP-Händler-Sackgestaltung zertifiziert ist und eine Freigabe für die CPP-Händler-Sackgestaltung durch die Gütegemeinschaft CPP e. V. vorliegt. Eine CPP-Händler-Sackgestaltung muss die folgenden Angaben enthalten, um eine eindeutige Identifikation von Produkt, Verantwortlichem und Zertifikatsstatus zu ermöglichen.

Element	Angaben
Verantwortlicher	Name und Anschrift des nutzungsberechtigten Händlers der Sackgestaltung; CPP-Händler-Zertifizierungsnummer.
Produktangabe	Bezeichnung „Holzpellets“; Pelletdurchmesser („6 mm“ oder „8 mm“); Nettogewicht in kg.
Rückverfolgbarkeit	Seriennummer zur Identifizierung von Standort und Datum der Verpackung in kleinen Säcken (wird während der Verpackung aufgedruckt)
Brennstoffqualität	„Das RAL Gütezeichen Certified Premium Pellets garantiert eine Brennstoffqualität oberhalb der gültigen Norm DIN EN ISO 17225-2 Klasse A1.“
Lager- und Verwendungshinweise	„Geschützt vor Feuchtigkeit und direktem Sonnenlicht lagern.“ „Zur Verwendung ausschließlich in geeigneten Heizgeräten gemäß Herstellerangaben und geltenden gesetzlichen Vorgaben.“
Digitale Angaben	QR-Code mit Verknüpfung zu händlerspezifischer Landingpage auf der CPP-Website mit Angaben zu Zertifikatsstatus, Zertifizierungsumfang, freigegebenen Sackgestaltungen sowie allgemeinen Informationen zum RAL Gütezeichen Certified Premium Pellets.
Logo und Kennzeichnung	Logo des RAL Gütezeichens Certified Premium Pellets nach freigegebenen grafischen und inhaltlichen Vorgaben; Gütezeichenummer „RAL-GZ 451“ (s. Anhang F).

Anhang E – Mindestprüfpunkte für Standort- und Tätigkeitsbewertungen

Prüfbereich	Prüffrage
Zertifizierungsumfang	Tätigkeiten, Standorte, Dienstleister, Fahrzeuge, Anlagen, Pelletautomaten vollständig erfasst?
Warenannahme	CPP-Status geprüft? Lieferbelege vorhanden? Freigabeprozess dokumentiert?
Segregation	CPP-Ware räumlich oder zeitlich getrennt? Sperrware erkennbar getrennt?
Lagerung	trocken, sauber, geschützt, geeignet, sicherheitsbezogene Anforderungen berücksichtigt?
Umschlag/Verladung	Betriebsinterne Überwachung (Temperatur und Feinanteil), Rückverfolgbarkeit, schonende Förderung, Feinanteilabscheidung, Freigabe vor Verladung?
Transportfahrzeuge	sauber, geeignet, dokumentiert, Fördertechnik, Wiegesystem, Sicherheitsausrüstung?
Verpackung in kleinen Säcken	Betriebsinterne Überwachung Feinanteil, Rückverfolgbarkeit, Freigabe Sackgestaltung, Gewicht?
Betriebsinterne Überwachung	Prüfparameter, Prüfverfahren, Prüfintervalle, Probenahmestellen, Verantwortlichkeiten, Dokumentation und Vorgehen bei Abweichungen dokumentiert?
Lieferdokumentation	CPP-Status, Menge, Lieferform, Fahrzeug, Temperatur/Feinanteilhinweise, Lieferprotokoll?
Reklamationen	Verfahren, Bewertung, Probenahme, Ursachenanalyse, Korrekturmaßnahmen?
Ausgelagerte Tätigkeiten	Vertrag/Vereinbarung, Nachweise, Bewertung, Überwachung?

Anhang F – Logo-Gestaltung des RAL Gütezeichens CPP

Das RAL Gütezeichen „Certified Premium Pellets“ darf nur in der freigegebenen Originalversion, ohne Änderungen und ausschließlich für CPP-Ware innerhalb des jeweiligen Zertifizierungsumfangs verwendet werden. Jede irreführende, verfremdende oder über den Zertifizierungsumfang hinausgehende Verwendung ist unzulässig.



Abbildung 1: Vorgaben zum Logo des RAL Gütezeichens Certified Premium Pellets

Vorgaben zur grafischen Darstellung des Logos:

- a) Das RAL Gütezeichen Certified Premium Pellets darf nur in der vom Zeicheninhaber bereitgestellten Originaldatei verwendet werden.
- b) Form, Proportionen, Farben, Schrift, Bestandteile und Anordnung dürfen nicht verändert werden.
- c) Durch Größe, Schutzraum, Hintergrund und Kontrast muss sichergestellt sein, dass das Zeichen gut erkennbar und lesbar dargestellt ist.

Anhang G – Produktparameter und Grenzwerte der RAL Gütesicherung Certified Premium Pellets (RAL-GZ 451)

Eigenschaft	Einheit	Grenzwerte CPP	Grenzwerte Norm	Prüfnorm
Durchmesser ^{a)}	mm	6 ± 1 oder 8 ± 1	6 ± 1 oder 8 ± 1	ISO 17829
Länge (L) ^{a)}	mm	3,15 < L ≤ 40 ^{c)}	3,15 < L ≤ 40 ^{c)}	ISO 17829
Wassergehalt ^{a)}	m-%	≤ 9,0	≤ 10,0	ISO 18134
Aschegehalt ^{b)}	m-%	≤ 0,5	≤ 0,7	ISO 18122
mechanische Festigkeit ^{a)}	m-%	≥ 98,0 ^{d)}	≥ 98,0 ^{d)}	ISO 17831-1
Feinanteil (< 3,15 mm) ^{a)}	m-%	≤ 0,5	≤ 1,0	ISO 5370
Temperatur der Pellets	°C	≤ 40 ^{f)}	–	–
unterer Heizwert Hu ^{a)}	kWh/kg	≥ 4,7 ^{g)}	≥ 4,6 ^{g)}	ISO 18125
Schüttdichte (BD) ^{a)}	kg/m ³	630 ≤ BD ≤ 750	600 ≤ BD ≤ 750	ISO 17828
Additive ^{a)}	m-%	≤ 1,6 ^{h)}	≤ 2,0 ^{h)}	–
Stickstoff ^{b)}	m-%	≤ 0,2	≤ 0,3	ISO 16948
Schwefel ^{b)}	m-%	≤ 0,02	≤ 0,04	ISO 16994
Chlor ^{b)}	m-%	≤ 0,02	≤ 0,02	ISO 16994
Arsen ^{b)}	mg/kg	≤ 1,0	≤ 1,0	ISO 16968
Cadmium ^{b)}	mg/kg	≤ 0,5	≤ 0,5	ISO 16968
Chrom ^{b)}	mg/kg	≤ 10	≤ 10	ISO 16968
Kupfer ^{b)}	mg/kg	≤ 10	≤ 10	ISO 16968
Blei ^{b)}	mg/kg	≤ 10	≤ 10	ISO 16968
Quecksilber ^{b)}	mg/kg	≤ 0,1	≤ 0,1	ISO 16968
Nickel ^{b)}	mg/kg	≤ 10	≤ 10	ISO 16968
Zink ^{b)}	mg/kg	≤ 100	≤ 100	ISO 16968
Asche-Schmelzverhalten (Erweichungstemperatur (DT)) ⁱ⁾	°C	≥ 1250	≥ 1200	ISO 21404

- a) Jeweils im Anlieferungszustand. Nach DIN EN ISO 17225-2 Tabelle 1 c) wird empfohlen, „die Menge an Pellets, % der Masse, anzugeben, die kürzer sind als 10 mm“.
- b) wasserfrei
- c) Nach Tabelle 1 a) der DIN EN ISO 17225-2: „Die Menge von Pellets, die länger als 40 mm sind, darf bis zu 1 % der Masse betragen. Die maximale Länge muss 45 mm betragen“.
- d) Nach Tabelle 1 e) der DIN EN ISO 17225-2: „An der letzten Verladestelle beim Transport von Schüttgut (zum Zeitpunkt der Verladung) und in kleinen (bis zu 20 kg) und großen Säcken (zum Zeitpunkt des Abpackens)“.
- f) bei der Beladung von Fahrzeugen für die Auslieferung an Verbraucher; ≤ 40 °C; bei Umgebungstemperaturen > 35 °C höchstens 45 °C (Abschnitt 5.1 DIN EN ISO 20023)
- g) entspricht 17 MJ/kg
- h) Die Menge der Additive in der Produktion ist auf 1,6 m-% beschränkt.
- i) Nach Tabelle 1 h) der DIN EN ISO 17225-2 gilt: „Es wird empfohlen, sämtliche charakteristischen Temperaturen (Temperatur am Beginn der Schrumpfung (SST), Erweichungstemperatur (DT), Halbkugeltemperatur (HT) und Fließtemperatur (FT) bei oxidierenden Bedingungen anzugeben. Die Vorveraschungstemperatur muss 815 °C betragen.“ Der Grenzwert bezieht sich auf die „Erweichungstemperatur (DT)“ nach Tabelle 1 DIN EN ISO 17225-2.